

Please type a plus sign (+) inside this box → ☐

PTO/SB/21 (6-98)
Approved for use through 09/30/2000. OMB 0651-0031
Patent and Trademark Office: U.S. DEPARTMENT OF COMMERCE

Under the Paperwork Reduction Act of 1995, no persons are required to respond to a collection of information unless it displays a valid OMB control number.

TRANSMITTAL FORM

(to be used for all correspondence after initial filing)

Application Number	10/016,354
Filing Date	October 29, 2001
First Named Inventor	MARIO MAINETTI
Group Art Unit	
Examiner Name	

Total Number of Pages in This Submission

Attorney Docket Number BA- 22795

ENCLOSURES (check all that apply)

<input type="checkbox"/> Fee Transmittal Form	<input type="checkbox"/> Assignment Papers (for an Application)	<input type="checkbox"/> After Allowance Communication to Group
<input type="checkbox"/> Fee Attached	<input type="checkbox"/> Drawing(s)	<input type="checkbox"/> Appeal Communication to Board of Appeals and Interferences
<input type="checkbox"/> Amendment / Response	<input type="checkbox"/> Licensing-related Papers	<input type="checkbox"/> Appeal Communication to Group (Appeal Notice, Brief, Reply Brief)
<input type="checkbox"/> After Final	<input type="checkbox"/> Petition Routing Slip (PTO/SB/69) and Accompanying Petition	<input type="checkbox"/> Proprietary Information
<input type="checkbox"/> Affidavits/declaration(s)	<input type="checkbox"/> Petition to Convert to a Provisional Application	<input type="checkbox"/> Status Letter
<input type="checkbox"/> Extension of Time Request	<input type="checkbox"/> Power of Attorney, Revocation Change of Correspondence Address	<input type="checkbox"/> Additional Enclosure(s) (please identify below)
<input type="checkbox"/> Express Abandonment Request	<input type="checkbox"/> Terminal Disclaimer	
<input type="checkbox"/> Information Disclosure Statement	<input type="checkbox"/> Small Entity Statement	
<input checked="" type="checkbox"/> Certified Copy of Priority Document(s)	<input type="checkbox"/> Request for Refund	
<input type="checkbox"/> Response to Missing Parts/ Incomplete Application	Remarks	
<input type="checkbox"/> Response to Missing Parts under 37 CFR 1.52 or 1.53		

SIGNATURE OF APPLICANT, ATTORNEY, OR AGENT

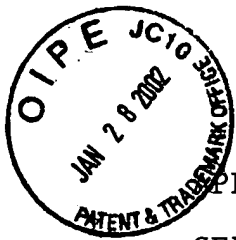
Firm or Individual name	BUCKNAM AND ARCHER
Signature	Joseph J. Orlando
Date	December 27, 2001

CERTIFICATE OF MAILING

I hereby certify that this correspondence is being deposited with the United States Postal Service as first class mail in an envelope addressed to: Assistant Commissioner for Patents, Washington, D.C. 20231 on this date: 12/27/01	
Typed or printed name	Joseph J. Orlando
Signature	Joseph J. Orlando
Date	December 27, 2001

Burden Hour Statement: This form is estimated to take 0.2 hours to complete. Time will vary depending upon the needs of the individual case. Any comments on the amount of time you are required to complete this form should be sent to the Chief Information Officer, Patent and Trademark Office, Washington, DC 20231. DO NOT SEND FEES OR COMPLETED FORMS TO THIS ADDRESS. SEND TO: Assistant Commissioner for Patents, Washington, DC 20231.

3765



IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

APPLICANT: MARIO MAINETTI

SERIAL NO.: 10/016,354

FILED: OCTOBER 29, 2001

FOR: LEVER DEVICE FOR CLAMPS OF A GARMENT-HANGER

CASE: BA-22795

GROUP:

EXAMINER:

RECEIVED
FEB-4 2002
TO 3765 MAIL ROOM

SUBMISSION OF PRIORITY DOCUMENT

Asst. Commissioner for Patents
Washington, D.C. 20231

Sir:

We enclose herein a Certified copy of Italian
Application No. VI2000A000258 filed November 22, 2000
as priority for this patent application.

Respectfully submitted,

BUCKNAM AND ARCHER

Joseph J. Orlando
Joseph J. Orlando

JJO:bl

Date:

600 Old Country Road
Garden City, N.Y. 11530
(516) 222-8885

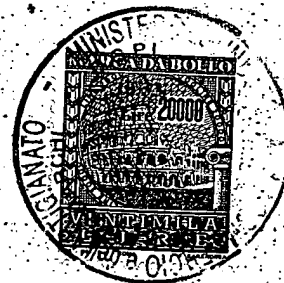


Ministero delle Attività Produttive

Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività
Ufficio Italiano Brevetti e Marchi
Ufficio G2

Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per:

N. VI2000A000258



*Si dichiara che l'unita copia è conforme ai documenti originali
depositati con la domanda di brevetto sopraspecificata, i cui dati
risultano dall'accluso processo verbale di deposito.*

BEST AVAILABLE COPY

17 OTT. 2001

Roma, il

IL DIRIGENTE

Giorgio Romano

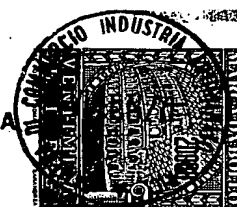
Ing. Giorgio ROMANO

AL MINISTERO DELL'INDUSTRIA DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO

MODULO A

UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI - ROMA

DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE. DEPOSITO RISERVE, ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO



A. RICHIEDENTE (I)

1) Denominazione MAINETTI TECNOLOGIE S.p.A. IS
 Residenza CASTELGOMBERTO (Vicenza) codice 02402360248
 2) Denominazione _____
 Residenza _____ codice _____

B. RAPPRESENTANTE DEL RICHIEDENTE PRESSO L'U.I.B.M.

cognome nome BETTELLO PIETRO cod. fiscale _____
 denominazione studio di appartenenza Studio Tecnico Ingg. Luigi e Pietro Bettello
 via Col d'Echele n. 25 città Vicenza cap 36100 (prov) VI

C. DOMICILIO ELETTIVO destinatario

via _____ n. _____ città _____ cap _____ (prov) _____

D. TITOLO

classe proposta (saz/cl/sci)

A47g

gruppo/sottogruppo

_____/_____/_____
ELEMENTO A LEVA PERFEZIONATO PER PINZA DI APPENDIABILIANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO: SI ☐ NO ☒

SE ISTANZA: DATA ____/____/____

N° PROTOCOLLO _____

E. INVENTORI DESIGNATI

cognome nome

cognome nome

1) MAINETTI MARIO 3) _____
 2) _____ 4) _____

F. PRIORITÀ

nazione o organizzazione

tipo di priorità

numero di domanda

data di deposito

allegato
S/R

1) _____
 2) _____

SCIoglimento RISERVE

Data

N° Protocollo

G. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA CULTURE DI MICROORGANISMI, denominazione

H. ANNOTAZIONI SPECIALI

DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

N. es.

Doc. 1) 2 PROV n. pag. 1:1 riassunto con disegno principale, descrizione e rivendicazioni (obbligatorio 1 esemplare) _____
 Doc. 2) 2 PROV n. tav. 1:3 disegno (obbligatorio se citato in descrizione, 1 esemplare) _____
 Doc. 3) 1 RIS lettera d'incarico, procura o riferimento procura generale _____
 Doc. 4) 1 RIS designazione inventore _____
 Doc. 5) 0 RIS documenti di priorità con traduzione in italiano _____
 Doc. 6) 0 RIS autorizzazione o atto di cessione _____
 Doc. 7) 0 nominativo completo del richiedente _____

SCIoglimento RISERVE

Data

N° Protocollo

confronta singole priorità

8) attestati di versamento, totale lire 365.000.-

obbligatorio

COMPILATO IL 20/11/2000

FIRMA DEL(I) RICHIEDENTE (I)

Ing. PIETRO BETTELLOCONTINUA SI/NO NODEL PRESENTE ATTO SI RICHIEDE COPIA AUTENTICA SI/NO SI

CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA ARTIGIANATO AGRICOLTURA DI VICENZA

VICENZA

codice 24

VERBALE DI DEPOSITO

NUMERO DI DOMANDA

VI2000A000258

Reg. A

L'anno millenovecento

DUEMILA

il giorno

VENTIDUE

di

NOVEMBREil(i) richiedente(i) sopraindicato(i) ha(hanno) presentato a me sottoscritto la presente domanda, composta di n. 100 fogli.

una del brevetto sopraportato.

I. ANNOTAZIONI VARIE DELL'UFFICIALE ROGANTE

IL DEPOSITANTE
LUIGI BETTELLOnumero
dell'Ufficio

L'UFFICIALE ROGANTE

ARMANDO BASSANI

RIASSUNTO INVENZIONE C N DISEGNO PRINCIPALE, DESCRIZIONE E RIVENDICAZIONE

NUMERO DOMANDA | VI2000A000258 |

REG. A

DATA DI DEPOSITO | 22/11/2000 |

NUMERO BREVETTO | |

DATA DI RILASCIO | | / | | / | |

D. TITOLO

ELEMENTO A LEVA PERFEZIONATO PER PINZA DI APPENDIABITI

L. RIASSUNTO

Trattasi di un elemento a leva perfezionato per pinza di appendiabiti, che si caratterizza per il fatto che la parte interna atta a premere sul tessuto del capo appeso è ricoperta da una striscia di materiale soffice, che viene saldata al sottostante supporto mediante un cordone di saldatura periferico, ossia disposto sostanzialmente lungo il profilo esterno di detta striscia saldata.

(Fig. 3)

M. DISEGNO

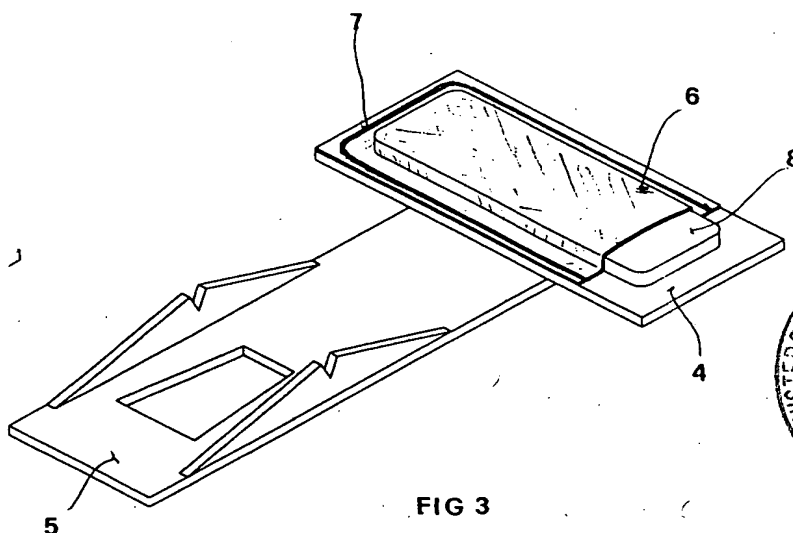


FIG 3



STUDIO TECNICO
Ingg. Luigi e Pietro Bettello
Via Col d'Echelle, 25 - 36100 VICENZA
Tel. (0444) 288411 - fax 288480

STUDIO TECNICO
Ingg. Luigi e Pietro Bettello
Via Col d'Echelle, 25 - 36100 VICENZA
Tel. (0444) 288411 - fax 288480



MAINETTI TECNOLOGIE Spa

Descrizione

Il presente trovato riguarda un elemento a leva perfezionato per pinza di appendiabiti.

Gli appendiabiti del tipo cosiddetto "a pinze" di tipo attualmente noto comprendono un'asta, dotata di gancio, sulla quale sono liberamente posizionabili due pinze destinate a sorreggere l'indumento appeso.

Ciascuna di dette due pinze comprende una coppia di elementi a leva del primo ordine, fulcrati sull'asta e reciprocamente uniti e precaricati l'uno contro l'altro, in configurazione di chiusura, da una molla ad "U" precaricata.

Ciascun elemento a leva comprende una prima porzione atta a premere sul tessuto del capo appeso (in opposizione alla corrispondente prima porzione dell'ulteriore elemento a leva che forma la pinza) ed una seconda porzione atta a riscontrare le dita dell'utilizzatore durante la fase di apertura della pinza, in opposizione alla forza della molla.

Sulla parte interna della prima porzione viene previsto che la superficie che è destinata a premere direttamente sul capo, appeso presenti particolari caratteristiche antiscivolo, per favorire la presa sul tessuto.

Allo stato attuale della tecnica sono note diverse soluzioni costruttive destinate a rendere tale superficie atta allo scopo, dall'applicazione, mediante stampaggio, di uno strato di gomma morbida, all'impiego di placchette amovibili, incastrate sul corpo dell'elemento a leva.

Tutte le soluzioni note presentano però l'inconveniente di richiedere dei macchinari complessi per realizzare lo stampaggio della gomma sull'elemento a leva o per realizzare la placchetta la quale deve anche, in seguito, essere applicata sul suddetto elemento, andando così ad aumentare il costo finale che, al contrario, per il tipo di prodotto, dovrebbe essere invece il più contenuto possibile.

Scopo del presente trovato è quello di realizzare un procedimento completamente automatico e che risulti economico per il rivestimento della parte interna, quella che va a contatto con il tessuto, dell'elemento a leva di una pinza di un appendiabiti.

Ciò si realizza utilizzando delle strisce di materiale soffice che, originariamente avvolte in bobina, vengono dapprima posizionate, con un movimento a passo costante, al di sopra della superficie da ricoprire e, di seguito, tagliate in settori che vengono, sempre di seguito, saldate sulla sottostante

superficie.

Una prima caratteristica del trovato è definita dal fatto di impiegare del materiale soffice di tipo plastico quale, ad esempio, poliuretano, neoprene, polietilene e simili, di minimo costo e che fino ad ora è stato impiegato solamente per ricoprire l'asta e/o le estremità della struttura ad arco degli appendiabiti ad asta, oppure di utilizzare del tessuto vellutato.

Una ulteriore caratteristica del trovato è definita dal fatto che l'operazione di saldatura dei settori di striscia sulla superficie dell'elemento a leva avviene tramite una testa saldante che esegue una saldatura lineare e solamente in corrispondenza dei bordi del settore medesimo; ciò permette alla parte del settore, che risulta interna al cordone di saldatura, di rimanere sufficientemente morbida, in modo da esaltare l'effetto di "spugna" tipico del materiale impiegato.

Una ulteriore caratteristica del trovato è definita dal fatto che la saldatura, eseguita con una testa saldante a resistenza o a laser, è del tipo cosiddetto "ad inclusione a caldo", che prevede che si realizzi solamente la fusione del supporto in plastica, rappresentato dall'elemento a leva che va ad incorporare il materiale della striscia, il quale,



avendo un punto di fusione più elevato, rimane integro.

Ulteriori caratteristiche del trovato verranno rese più evidenti mediante la descrizione dettagliata, a solo scopo illustrativo e non limitativo, delle fasi del procedimento e di una possibile forma di realizzazione dell'elemento a leva, con l'aiuto delle tavole di disegno allegate, dove:

- la fig.1 (Tav.I) rappresenta una vista prospettica di un appendiabiti munito di elementi a leva di cui al trovato;
- la fig.2 rappresenta una vista prospettica di un elemento a leva di cui al trovato;
- la fig.3 rappresenta una vista in sezione di quanto illustrato in fig.2;
- la fig.4 (Tav.III) rappresenta una vista schematica in elevazione dell'impianto di cui al trovato;
- la fig.5 rappresenta, schematicamente, la fase di lavoro del procedimento di cui al trovato.

Come visibile nella fig.1, l'appendiabito del tipo cosiddetto a pinze comprende un'asta 1, dotata di gancio, sulla quale sono posizionate le due pinze 2, destinate a sorreggere l'indumento appeso.

Ciascuna pinza 2 comprende una coppia di elementi a leva 3 del primo ordine, fulcrati sull'asta e

reciprocamente uniti e precaricati l'uno contro l'altro, in configurazione di chiusura, da una molla ad "U" precaricata.

Ogni elemento a leva 3 è suddiviso in una prima porzione 4, atta a premere sul tessuto del capo appeso (in opposizione alla corrispondente prima porzione dell'ulteriore elemento a leva che forma la pinza) ed in una seconda porzione 5, atta a riscontrare le dita dell'utilizzatore durante la fase di apertura della pinza, in opposizione alla forza della molla.

Come visibile nella fig.2, la parte interna della prima porzione 4 è ricoperta con una striscia 6 di materiale plastico, che viene saldata al supporto sottostante mediante un cordone di saldatura 7 periferico, ossia disposto sostanzialmente lungo il profilo esterno di detta striscia saldata.

Come visibile nella fig.3, il trovato prevede che la porzione 5, in corrispondenza della sovrastante striscia 6, presenti un gradino 8, ciò che consente di mantenere in posizione ribassata il cordone di saldatura 7, rispetto alla zona di contatto del capo appeso ed inoltre di rendere più soffice la zona centrale della suddetta striscia.

Come visibile nella fig.4, l'impianto per realizzare il procedimento di cui al trovato comprende

sostanzialmente una base di appoggio 9 dell'elemento a leva 3, una testa saldante 10, un gruppo di taglio 11 ed un alimentatore a bobina 12 della striscia 6.

Come visibile nella fig.5, la striscia 6 viene posizionata, con dispositivi di traino non rappresentati ed in sè noti, in corrispondenza della porzione 4 e specificatamente al di sopra del gradino 8.

Di seguito si abbassa la testa saldante 10 la quale, tramite l'elettrodo sagomato 13, dapprima conforma la striscia 6 sul gradino 8 e quindi esegue il cordone periferico di saldatura 7.

Infine l'abbassamento della lama 14, sporgente dal gruppo di taglio, provvede a separare la porzione di striscia saldata dal rimanente nastro.

Per rendere maggiormente produttivo il procedimento è possibile che l'operazione sopra descritta venga svolta contemporaneamente su più elementi a leva 3 disposti in serie; ad esempio sui quattro elementi che vanno a comporre le due pinze e che vengono stampati assieme all'asta 1, che funge da supporto degli stessi.

RIVENDICAZIONI

1. ELEMENTO A LEVA PERFEZIONATO PER PINZA DI APPENDIABITI, del tipo che comprende un'asta (1), dotata di gancio, sulla quale sono posizionate le due pinze (2) destinate a sorreggere l'indumento appeso, ciascuna pinza (2) comprendendo una coppia di elementi a leva (3) del primo ordine, fulcrati sull'asta e reciprocamente uniti e precaricati l'uno contro l'altro, in configurazione di chiusura, da una molla ad "U" precaricata, ogni elemento a leva (3) essendo suddiviso in una prima porzione (4), atta a premere sul tessuto del capo appeso (in opposizione alla corrispondente prima porzione dell'ulteriore elemento a leva che forma la pinza) ed in una seconda porzione (5), atta a riscontrare le dita dell'utilizzatore durante la fase di apertura della pinza, in opposizione alla forza della molla,

detto elemento a leva caratterizzandosi per il fatto di prevedere che la parte interna della prima porzione (4) è ricoperta da una striscia (6) di materiale, soffice che viene saldata al supporto sottostante mediante un cordone di saldatura (7) periferico, ossia disposto sostanzialmente lungo il profilo esterno di detta striscia saldata.

2. ELEMENTO A LEVA PERFEZIONATO, secondo la



rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che nella parte interna della prima porzione (4) ed in corrispondenza della sovrastante striscia (6) è presente un gradino (8).

3. ELEMENTO A LEVA PERFEZIONATO, secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che la striscia (6) è realizzata in materiale soffice di tipo plastico quale, ad esempio, poliuretano, neoprene, polietilene e simili.

4. ELEMENTO A LEVA PERFEZIONATO, secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che la striscia (6) è realizzata in materiale soffice di tipo tessuto vellutato.

5. ELEMENTO A LEVA PERFEZIONATO, secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che la saldatura della striscia (6), eseguita con una testa saldante a resistenza, a laser o con altri sistemi di tipo noto, è del tipo cosiddetto "ad inclusione a caldo", che prevede che si realizzi solamente la fusione del supporto in plastica, rappresentato dall'elemento a leva che va ad incorporare il materiale della striscia, poichè lo stesso, avendo un punto di fusione più elevato, rimane integro.

6. IMPIANTO PER REALIZZARE LA SALDATURA DELLA STRISCIA DI MATERIALE PLASTICO SULL'ELEMENTO A LEVA, realizzato

secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto di comprendere una base di appoggio (9) dell'elemento a leva 3, una testa saldante (10), un gruppo di taglio (11) ed un alimentatore a bobina (12) della striscia (6).

7. PROCEDIMENTO PER REALIZZARE LA SALDATURA DELLA STRISCIA DI MATERIALE PLASTICO SULL'ELEMENTO A LEVA, realizzata secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto di prevedere che la striscia (6) viene dapprima posizionata, con dispositivi di traino noti, in corrispondenza della porzione (4) dell'elemento a leva e, specificatamente, al di sopra del gradino (8), di seguito si abbassa la testa saldante (10) la quale, tramite l'elettrodo sagomato (13), conforma prima la striscia sul gradino e dopo esegue il cordone periferico di saldatura (7); infine, con l'abbassamento della lama (14), sporgente dal gruppo di taglio (11), si provvede a separare la porzione di striscia saldata dal rimanente nastro.

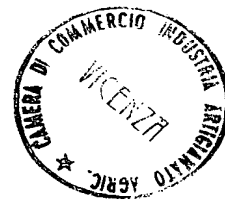
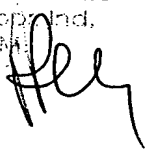
8. PROCEDIMENTO, secondo la rivendicazione 6, caratterizzato dal fatto che l'operazione di saldatura viene svolta contemporaneamente su più elementi a leva (3) disposti in serie.

9. PROCEDIMENTO, secondo la rivendicazione 7, caratterizzato dal fatto che l'operazione di saldatura

Ing. Luigi Bettello
Via Col d'Echele, 25 - 36100 VICENZA
Tel. (0444) 288411 - Telex 385410

avviene contemporaneamente sui quattro elementi a leva
(3), costituenti le due pinze (2), che vengono
stampati assieme all'asta (1), che funge da supporto
degli stessi.

per incarico: Dott. Ing. Pietro Bettello
Albo Cons. Prop. Ind.
N. 346 S.M.

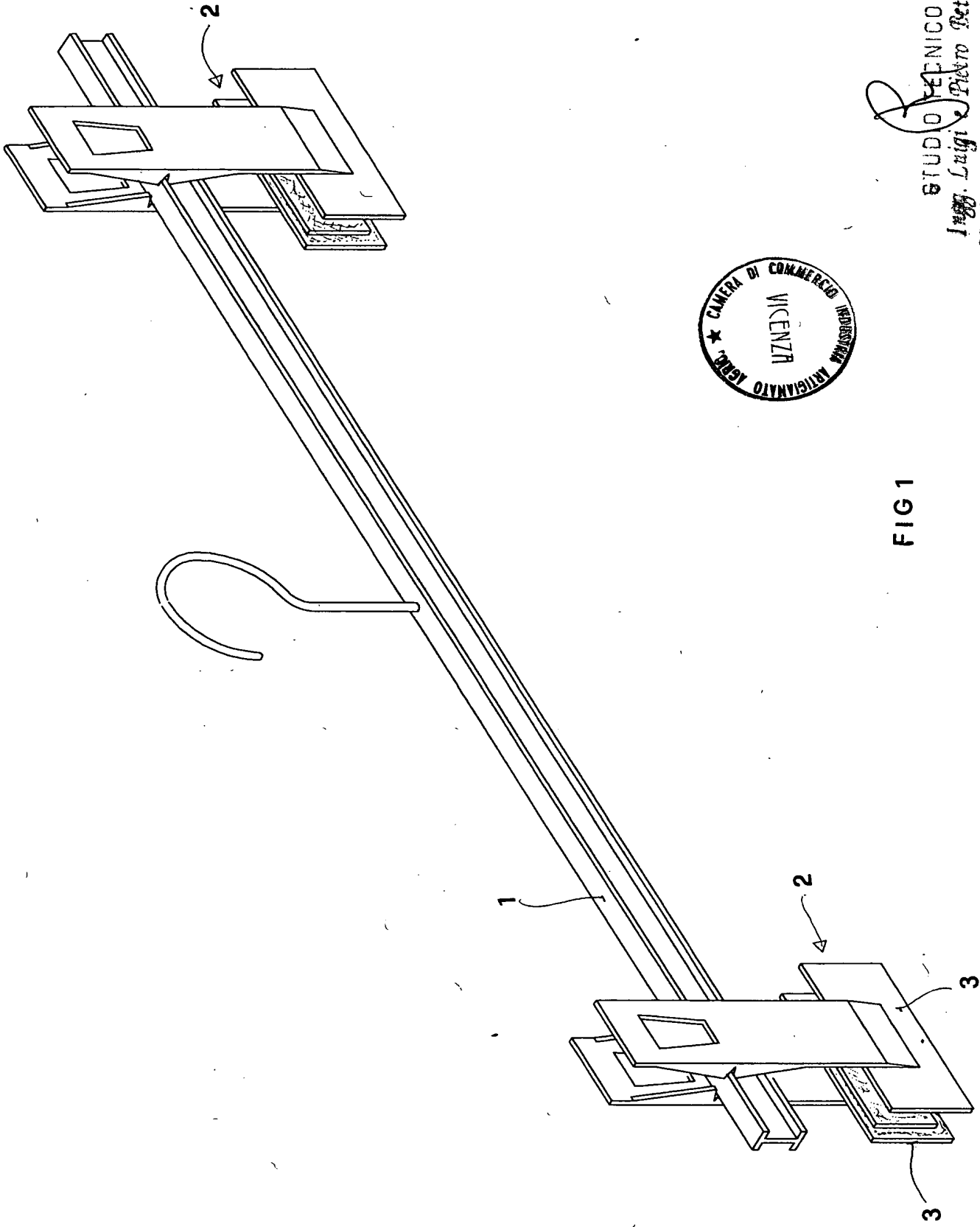


VI2000A 000258

STUDIO TECNICO
 Ingeg. Luigi Pietro Pettello
 Via Col d'Echele, 25 - 36100 VICENZA
 Tel. (0444) 288411 - Fax 288400



FIG 1



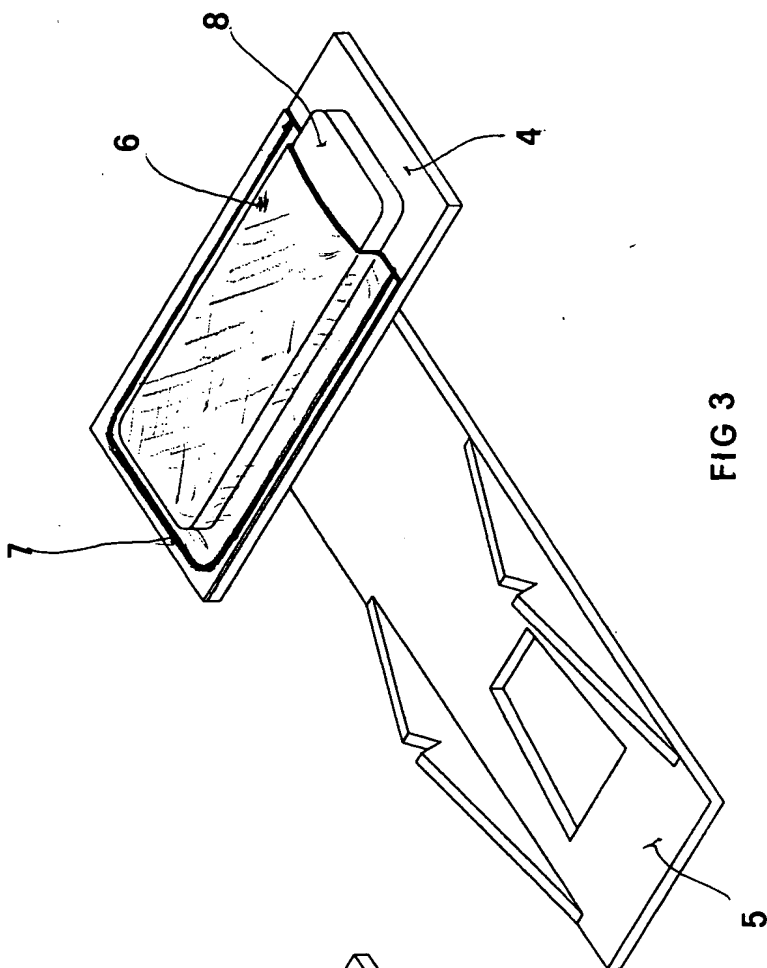


FIG 3

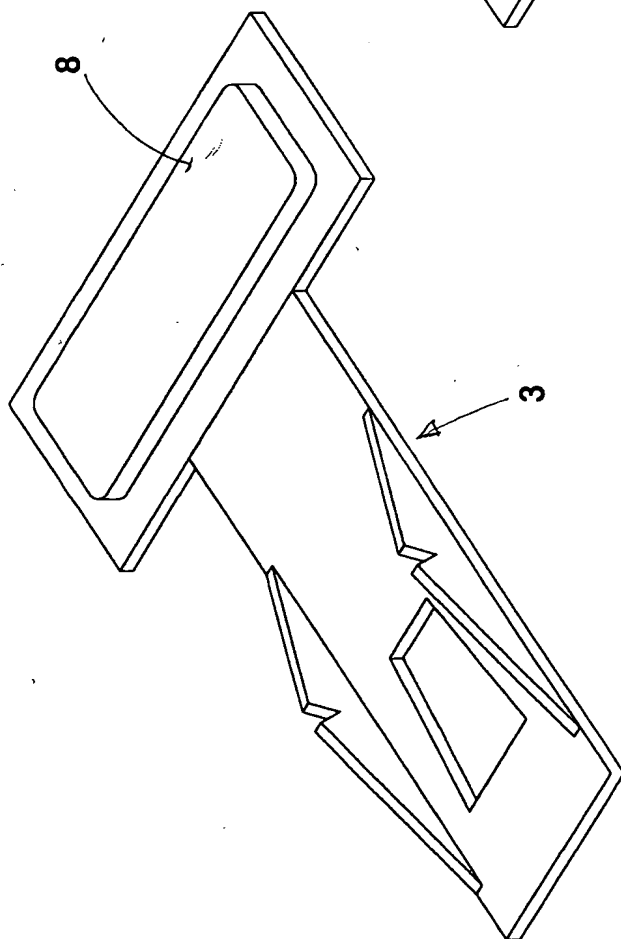
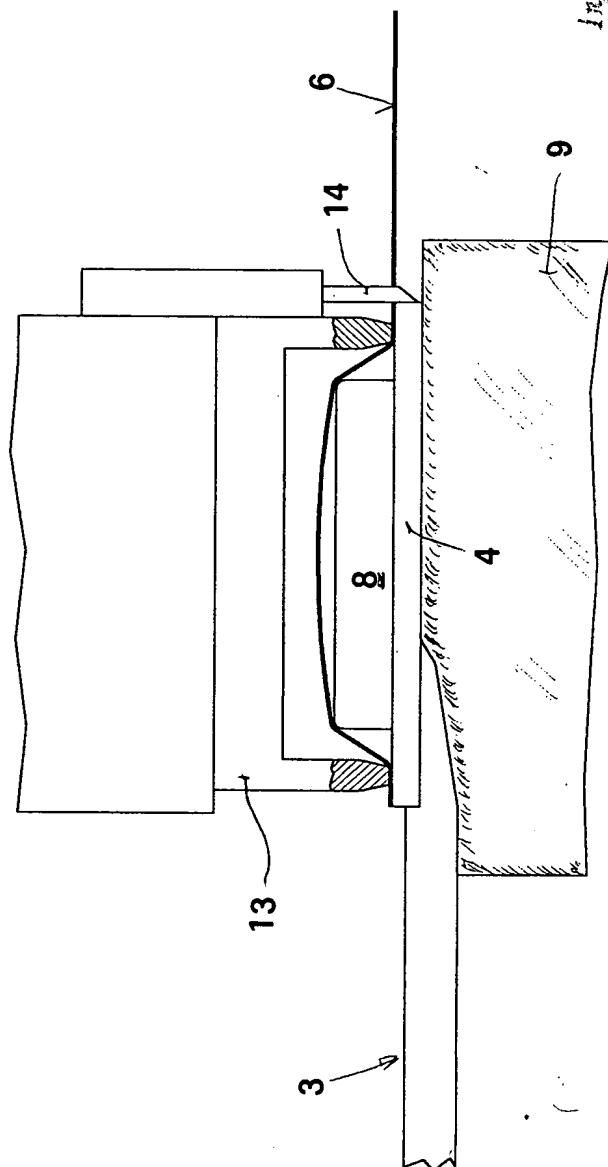
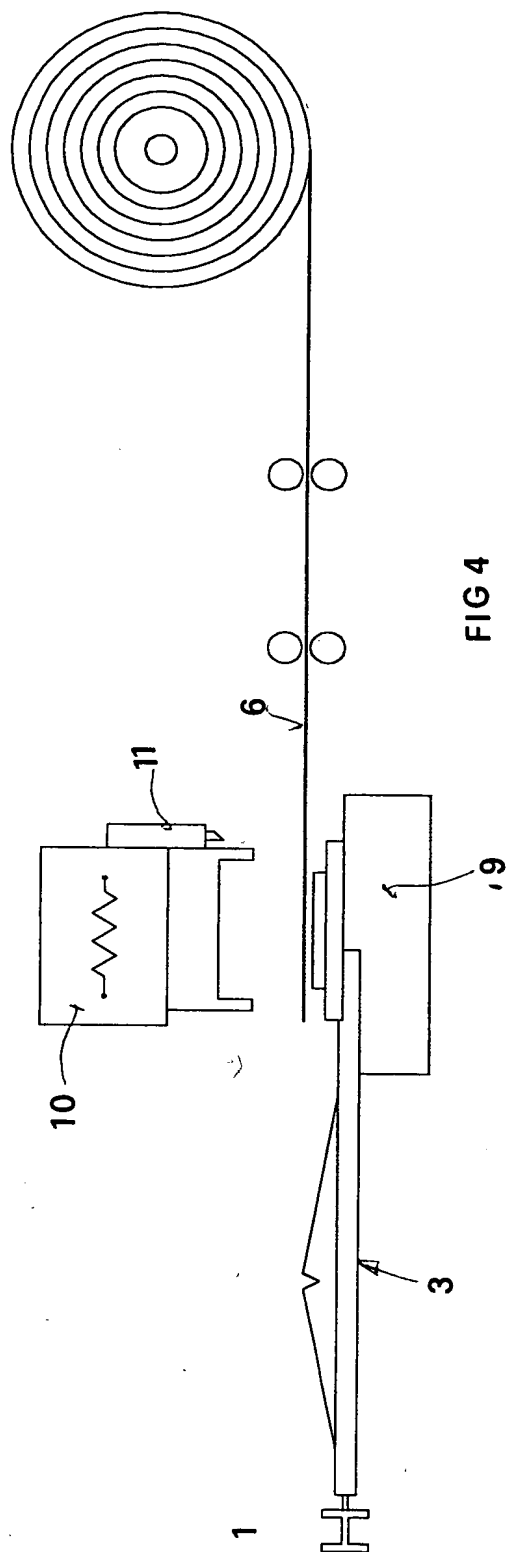


FIG 2



STUDIO TECNICO
Ing. Luigi Pietro Pettello
Via Cal d'Echete, 25 - 36100 VICENZA
Tel. (0444) 288411 - fax 288400



VI2000A 000258

[Signature]
 Ing. Luigi Pietro Bertello
 Via Cal d'Echelle, 25 - 36100 VICENZA
 Tel. (0444) 288411 - Fax 288460